

Garant

GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,35 mm



Date comandă

Numărul de comandă	122425 9,35
GTIN	4062406252090
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuție:

Creat pentru utilizarea cu **viteze de aşchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru maşini cu **putere redusă** şi turaţii mari.

- **Reducere semnificativă a forţelor de aşchiere datorită geometriei speciale de aşchiere.**
- **Strat de acoperire pentru rezistenţă optimă la uzură chiar şi la temperaturi ridicate de proces.**
- **Canale lustruite pentru o evacuare bună a aşchiilor.**

Un **tăiş subţire** şi **dispunerea specială a celor 4 faţete de ghidare** determină o **precizie mare de poziţionare şi de aliniere**. Microgeometrie optimizată pentru durabilitate şi performanţă crescută.

Recomandare:

Adâncime maximă de găurire: Lungimeapărţii active (consultaţi tabelul) minus $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Notă:

Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Modelele HB şi HE sunt disponibile la acelaşi preţ ca şi HA.

Forma **HB**: Se precizează **Cod 122426**.

Forma **HE**: Se comandă **Cod 122425 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537 K

Toleranţă Ø nominal: h7

Număr de dinţi Z: 2

Toleranţă Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 32,9 mm

Lungimea totală L: 89 mm

Ø cozii D_s : 10 mm

Avans f pentru oţel < 1100 N/mm^2 : 0,26 mm/rot

Descriere tehnică

Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea totală L	89 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,26 mm/rot
Ø nominal D _c	9,35 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii L _c	47 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	32,9 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Serie	GARANT Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
	4×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	75 m/min	M
Fontă	recomandat	160 m/min	K
GGG	recomandat	130 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HE

129100 HE